

# thermOweld Cable a Cable

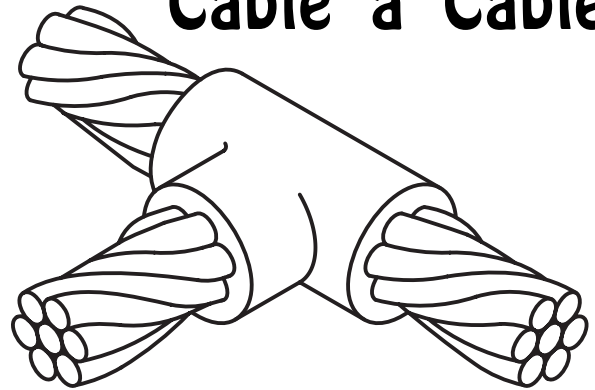
## THERMOMOLD Tipo CC-2

### Soldadura horizontal de un cable de paso y un cable de derivación.

El tipo CC-2 es utilizado para conexiones horizontales de un cable de paso a un cable horizontal de derivación.

El tamaño de los conductores de cobre sólido o concéntrico trenzado varía en calibres #6 hasta 2000 MCM.

Para mayor información de conductores o moldes no listados contacte a su representante ThermOweld.



THERMOMOLDES TIPO CC-2													
CALIBRE DEL CABLE ♦		MOLDE ESTANDAR			MOLDE DE USO RUDO (Agregar "-H" al número de molde)		CALIBRE DEL CABLE ♦		MOLDE ESTANDAR			MOLDE DE USO RUDO (Agregar "-H" al número de molde)	
PASO	DERIVACION	NO. DE MOLDE	CLAVE PRECIO	CARGA	CLAVE PRECIO	CARGA	PASO	DERIVACION	NO. DE MOLDE	CLAVE PRECIO	CARGA	CLAVE PRECIO	CARGA
#6	#6	USAR TIPO CC-14 EN LA PAGINA 15					300 MCM	2/0	M-258	4	90	4	150
#4	#4	M-221	4	32	4	65	300 MCM	1/0	M-259	4	90	4	150
#2	#2	M-223	4	45	4	65		#1	M-250	4	90	4	150
	#4	M-224	4	45	4	65		#2	M-261	4	90	4	150
#1	#1	M-225	4	45	4	65	350 MCM	350 MCM	M-262	4	200	5	2-150
	#2	M-226	4	45	4	65		300 MCM	M-263	4	200	5	2-150
	#4	M-227	4	45	4	65		250 MCM	M-264	4	200	5	2-150
1/0	1/0	M-228	4	90	4	90		4/0	M-265	4	150	4	250
	#1	M-229	4	45	4	90	3/0	M-266	4	150	4	250	
	#2	M-230	4	45	4	90	2/0	M-267	4	90	4	150	
	#4	M-231	4	45	4	65	1/0	M-268	4	90	4	150	
2/0	2/0	M-232	4	90	4	115	500 MCM	#1	M-269	4	90	4	150
	1/0	M-233	4	90	4	115		#2	M-270	4	90	4	150
	#1	M-234	4	45	4	90		500 MCM	M-280	4	2-150	5	500
#2	M-235	4	45	4	90	350 MCM		M-282	4	200	5	2-150	
#4	M-5475	4	45	4	65	500 MCM		M-283	4	200	5	2-150	
								250 MCM	M-284	4	200	5	2-150
3/0	3/0	M-236	4	115	4	200	750 MCM	4/0	M-285	4	150	4	250
	2/0	M-237	4	90	4	150		2/0	M-286	4	90	4	150
	1/0	M-238	4	90	4	150		1/0	M-287	4	90	4	150
3/0	#1	M-239	4	45	4	90		#1	M-288	4	90	4	150
	#2	M-240	4	45	4	90		#2	M-289	4	90	4	150
	#4	M-5574	4	45	4	65							
4/0	4/0	M-241	4	150	4	250	1000 MCM	750 MCM	M-290	5	500	5	3-250
	3/0	M-242	4	115	4	200		500 MCM	M-291	5	2-200	5	3-200
	2/0	M-243	4	90	4	150		350 MCM	M-293	4	250	5	2-200
	1/0	M-244	4	90	4	150		300 MCM	M-294	4	200	5	2-150
#1	M-245	4	90	4	150	250 MCM		M-295	4	200	5	2-150	
#2	M-246	4	90	4	150	4/0		M-296	4	150	4	250	
#4	M-5021	4	90	4	150	2/0	M-297	4	150	4	250		
250 MCM	250 MCM	M-247	4	150	4	250	1/0	M-298	4	150	4	250	
	4/0	M-248	4	150	4	250	1000 MCM	1000 MCM	M-299	5	500	5	3-250
	3/0	M-249	4	150	4	250	750 MCM	M-300	5	500	5	3-250	
	2/0	M-250	4	90	4	150	500 MCM	M-301	5	2-200	5	3-200	
	1/0	M-251	4	90	4	150	350 MCM	M-303	4	250	5	2-200	
	#1	M-252	4	90	4	150	300 MCM	M-304	4	200	5	2-150	
300 MCM	#2	M-253	4	90	4	150	250 MCM	M-305	4	200	5	2-150	
	300 MCM	M-254	4	200	5	2-150	4/0	M-306	4	150	4	250	
	250 MCM	M-255	4	150	4	250	2/0	M-307	4	150	4	250	
	4/0	M-256	4	150	4	250	1/0	M-308	4	150	4	250	
	3/0	M-257	4	150	4	250	1250 MCM	1250 MCM	M-309	5	3-250	10 †	3-500

Continúa en la siguiente página

♦ Los moldes listados consideran el uso de cable concéntrico trenzado. Adicione el sufijo "S" al número del molde para conexiones de conductores sólidos.

† Se suministra con HERRAJE incluido. Si no se requiere de herraje, especifique el NÚMERO DE MOLDE adicionando el sufijo "G".

★ Se necesita el herraje M-181

# thermOweld Cable to Cable

## THERMOMOLD Tipo CC-2 (Continuación)

THERMOMOLDES TIPO CC-2													
CALIBRE DEL CABLE ♦		MOLDE ESTANDAR			H MOLDE DE USO RUDO (Agregar "-H" al número de molde)		CALIBRE DEL CABLE ♦		MOLDE ESTANDAR			H MOLDE DE USO RUDO (Agregar "-H" al número de molde)	
PASO	DERIVACION	NO. DE MOLDE	CLAVE PRECIO	CARGA	CLAVE PRECIO	CARGA	PASO	DERIVACION	NO. DE MOLDE	CLAVE PRECIO	CARGA	CLAVE PRECIO	CARGA
	1000 MCM	M-310	5	500	10 †	2-500	1750 MCM	1000 MCM	M-335	10 †	3-250	9 †	3-500
	750 MCM	M-311	5	500	10 †	2-500		750 MCM	M-336	5	3-200	10 †	2-500
	500 MCM	M-312	5	2-200	5	3-250		500 MCM	M-337	5	2-200	10 †	3-250
	350 MCM	M-314	5	2-150	5	3-200		350 MCM	M-339	5	2-150	5	3-200
	300 MCM	M-315	4	250	5	500		300 MCM	M-340	5	250	5	500
	250 MCM	M-316	4	250	5	500		250 MCM	M-341	5	250	5	500
	4/0	M-317	4	200	5	2-200		4/0	M-342	5	250	5	500
2/0	M-318	4	200	5	2-200	2/0	M-343	5	250	5	500		
1/0	M-319	4	200	5	2-200	1/0	M-344	5	250	5	500		
1500 MCM	1500 MCM	M-320	10 †	2-500	9 †	4-500	2000 MCM	2000 MCM	M-345	9 †	3-500	10 †★	6-500
	1250 MCM	M-321	5	3-250	9 †	3-500		1750 MCM	M-346	9 †	5-250	10 †★	5-500
	1000 MCM	M-322	5	3-200	10 †	2-500		1500 MCM	M-347	9 †	5-250	10 †★	5-500
	750 MCM	M-323	5	3-200	10 †	2-500		1250 MCM	M-348	10 †	2-500	9 †	4-500
	500 MCM	M-324	5	2-200	5	3-250		1000 MCM	M-349	10 †	2-500	9 †	4-500
	350 MCM	M-326	5	2-150	5	3-200		750 MCM	M-350	5	3-200	9 †	5-250
	300 MCM	M-327	5	250	5	500		500 MCM	M-351	5	2-200	10 †	3-250
250 MCM	M-328	5	250	5	500	350 MCM	M-353	5	2-150	5	3-200		
4/0	M-329	5	250	5	500	300 MCM	M-354	5	250	5	500		
2/0	M-330	5	250	5	500	250 MCM	M-355	5	250	5	500		
1/0	M-331	5	250	5	500	4/0	M-356	5	250	5	500		
1750 MCM	1750 MCM	M-332	10 †	2-500	9 †	4-500	2/0	M-357	5	250	5	500	
	1500 MCM	M-333	10 †	2-500	9 †	4-500	1/0	M-358	5	250	5	500	
	1250 MCM	M-334	10 †	3-250	9 †	3-500							

♦ Los moldes listados consideran el uso de cable concéntrico trenzado. Adicione el sufijo "S" al número del molde para conexiones de conductores sólidos.

† Se suministra con HERRAJE incluido. Si no se requiere de herraje, especifique el NÚMERO DE MOLDE adicionando el sufijo "G".

★ Se necesita el herraje M-181.

### NOTAS

Siempre precaliente los moldes antes de que sean utilizados por primera vez en el día, con el propósito de eliminar la humedad que el molde absorbe por la noche. Esto puede llevarse a cabo en un par de minutos utilizando un soplete de mano. Si no se remueve la humedad del sistema, es probable que se obtengan soldaduras pobres e incluso causar accidentes personales. Siempre se deberán de seguir las instrucciones que acompañan a cada molde.

Si el cable se encuentra doblado o bajo tensión, es probable que se salga del crisol o del molde mismo. El resultado será una soldadura pobre. Para evitar que esto suceda, deberán de utilizarse las manijas 38-0330-00 (Ver página 77).